WASH PRIMER

IMPRIMANTE TRANSPARENTE DE DOS COMPONENTES ESPECIAL PARA PREPARAR SUPERFICIES DE ACERO GALVANIZADO, ALUMINIO y CHAPA

D-25

DESCRIPCIÓN

Imprimante de dos componentes a base de polímeros vinílicos, pigmento inhibidor sin plomo y un reactivo ácido orgánico que reacciona con el metal formando una película unida químicamente a la base.

USOS

• Material recomendado para usarlo como pre-tratamiento, para promover la adherencia en superficies metálicas lisas difíciles de pintar como aluminio, acero galvanizado, acero inoxidable, acero zincado, cromados, zinc, cobre y otros metales no ferrosos.

• El Wash Primer es muy recomendable para la industria carrocera, especialmente para trabajos nuevos. Asegura una excelente adherencia de pinturas aplicadas sobre las superficies metálicas y brinda protección contra la corrosión.

• Se emplea en el pintado automotriz como protección anticorrosiva en áreas metálicas descubiertas.

• Destinado a mejorar la adherencia de diversos recubrimientos (epóxicos, vinílicos, alquídicos, poliuretánicos, nitrocelulósicos, etc.) sobre este tipo de superficies.

• Su uso está extendido en la construcción de estructuras metálicas, en la protección exterior de edificios con cubiertas de hierro galvanizado, en la fabricación de muebles metálicos, trabajos de chapería de carrocerías, metal mecánica en general y preparación de la base en carteles carreteros.

VENTAJAS

- Su especial formulación brinda propiedades de excelente “anclaje” sobre superficies metálicas no ferrosas.
- Se aplica en capa delgada, lo cual permite un gran rendimiento.
- Buena elasticidad.
- Efecto fosfatizante sobre la superficie tratada.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

<u>ACERO ZINCADO, ALUMINIO, ACERO INOXIDABLE o CHAPA</u>

- Desengrasar y matizar con Scotch Brite tipo A (o lija 600).

MODO DE EMPLEO

- Se mezclan los dos componentes por separado y luego se combinan en la proporción de:
  4 partes del componente A: WASH PRIMER (código **360800**)
  1 parte del componente B: CATALIZADOR (código **594070**)
- Diluir con THINNER WASH PRIMER 1010 entre un 50 y 100%.
- Se recomienda la aplicación a soplete en una capa continua muy delgada.
- Viscosidad de aplicación: 15-20 seg. Copa Ford a 25ºC.
- No se debe lijar.
- Esperar de 2-4 horas antes de aplicar la pintura de acabado.
- No aplicar sobre este producto masillas poliéster ni masillas plásticas.

TIEMPO DE VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA

6 - 8 horas.

RECOMENDACIONES

- Evitar pintar a temperaturas inferiores a 15ºC y/o humedad relativa mayor a 75%.
- No aplicar sobre el metal caliente.
- Utilizar siempre el catalizador indicado para la mezcla.

PRECAUCIONES

- Producto inflamable.
- Se recomienda el uso de máscara protectora contra vapores orgánicos, lentes de seguridad y guantes de PVC o látex.
- Mantener el ambiente bien ventilado durante la preparación, aplicación y secado.
- En caso de derrame sobre la piel, sacar la ropa y lavar el área afectada con bastante agua y jabón.
- En caso de contacto con los ojos, lavar éstos con abundante agua durante por lo menos 15 minutos. Si la irritación persiste consultar un médico.

- Tóxico, no ingerir. Si es el caso consultar un médico inmediatamente.
- Mantener el envase bien cerrado, lejos del fuego y fuentes de calor en un lugar seco y ventilado.
- Mantener fuera del alcance de los niños en todos los casos.

PRODUCTOS COMPLEMENTARIOS

CAPA INTERMEDIA (antes de aplicar NITROLAC)

- SURFACER MONOPOL (C-15)

ACABADO

- SUPERLATEX (A-15), en techos.
- PINTURA SINTÉTICA BRILLO MONOPOL (A-05)
- PINTURA SINTÉTICA MATE MONOPOL (A-10)
- ESMALTE SINTÉTICO INDUSTRIAL EXTRA INTEMPERIE MONOPOL (A-50)
- PINTOLEO MONOPOL (A-06)
- NITROLAC (C-20)
- ESMALTE MARTILLADO METALIZADO (A-55)
- MONOLAC (A-60)
- ESMALTE POLIURETANO (F-165)
- ESMALTE EPOXICO (F-54)

DILUYENTE

THINNER WASH PRIMER 1010

SISTEMA DE APLICACIÓN

- Brocha: Regular, diluir 40% con THINNER WASH PRIMER 1010
- Soplete convencional (succión), pico de 1,8 mm, presión 3 - 4 Bar (40 - 50 lb/pul)
- Soplete gravedad, pico de 1,2 - 1,5 mm, presión 3 - 4 Bar (40 - 50 lb/pul)
- HVLP gravedad, pico de 1,2 - 1,5 mm, presión 3 - 4 Bar (40 - 50 lb/pul)
- HVLP succión, pico de 1,5 - 1,7 mm, presión 3-4 Bar (30 - 40 lb/pul).

LIMPIEZA DE LOS EQUIPOS

Utilizar THINNER UNIVERSAL 3030 MONOPOL o THINNER WASH PRIMER 1010

TIEMPO DE SECADO

Al tacto: 15 minutos
Libre de polvo: 1 hora
Total: 2-4 horas
Luego del secado total se puede aplicar el Surfacer, Primer o Acabado final. Se recomienda no dejar pasar más de 24 horas desde el secado para aplicar estos productos posteriores.

ACABADO SECO: Mate

NÚMERO DE MANOS

Debe aplicarse una mano muy delgada de WASH PRIMER (5-10 μm en seco). Un número mayor de manos y capas gruesas son contraproducentes.

ESPESOR FINAL RECOMENDADO

20 micrones (mojado), 5 micrones (seco)

RENDIMIENTO

25 m2/litro, a 5 micrones de espesor
En la práctica, el rendimiento depende de varios factores como por ejemplo: forma del objeto, imperfección de la superficie, modo de aplicación, etc.

PORCENTAJE DE SÓLIDOS

Por peso: 20% +/-2%
Por volumen: 10% +/- 1%

ENVASES

¼ galón (0.9 litros)
1 galón (3.5 litros)

GAMA DE COLORES WASH PRIMER

AMARILLO VERDOSO